

TOWER COAT SERIES

タワーコートシリーズ

超高耐候性 2液常温硬化型水性無機塗料

タワーコート

超高耐候性弱溶剤 2液反応硬化型無機塗料

タワーコートTP

超高耐候性 2液常温硬化型水性無機塗料

タワーコートクリヤー



株式会社ネクストウインド

TOWER COAT SERIES

タワーコートは特殊無機系成分を主体として、オルガノポリシロキサン系樹脂と変性シリコンオリゴマーからなる2液常温硬化型無機塗料です。無機系成分に有機特殊成分を変性することで、無機系成分の特長である優れた耐候性・耐汚染性と有機成分の特長である耐アルカリ性・耐屈曲性の両方をあわせもった、画期的な無機塗料です。このようにタワーコートは無機の特長を活かし、さらに有機をハイブリッド化した、水性型、弱溶剤型と環境にやさしい次世代の塗料です。

超高耐候性 2液常温硬化型水性無機塗料

タワーコート

タワーコートは特殊無機系成分を主体として、オルガノポリシロキサン系樹脂エマルジョンと変性シリコンオリゴマーからなる2液常温硬化型水性無機塗料です。無機系成分に有機系特殊成分を変性することで、無機系成分の特長である優れた耐候性・耐汚染性と、有機系成分の特長である耐アルカリ性・耐屈曲性の両方をあわせもった、画期的な水性無機塗料です。有機系特殊成分を含有することにより、塗膜の光沢(艶)は溶剤系塗料と同等、仕上がり感は優美で全く遜色ありません。また、光沢(艶)については艶消しタイプも可能となっております。このようにタワーコートは無機の特長を活かし、さらに有機をハイブリッド化した、環境にやさしい次世代の水性塗料です。

驚きの超高耐候性!

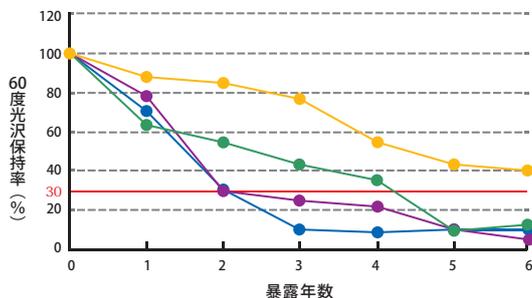
2液反応硬化により化学的に安定したシロキサン結合構造を形成します。塗膜の劣化要因である熱や紫外線から躯体を保護し、従来の塗料に比べメンテナンス周期が飛躍的に伸びます。

タワーコート白色の光沢保持率(ツヤ)は3年間で約80%を確保している。他社フッ素樹脂塗料、シリコン樹脂塗料については、3年間でツヤの低下が確認できた。このことから、タワーコートの塗膜が、実際にフッ素樹脂塗料の塗膜と同等以上の高耐候性を有していると言えます。

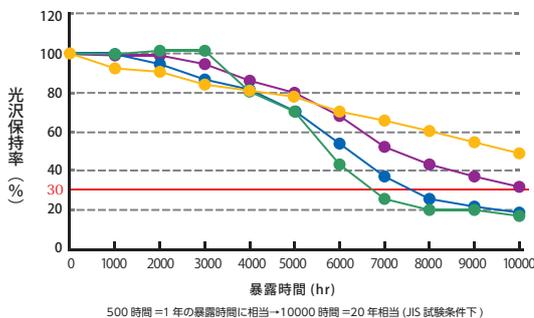
タワーコート白色の光沢保持率(ツヤ)の低下が最も遅く、5000時間経過時点で約80%を確保していることから、タワーコートの塗膜が長期間の耐候性を有していると言えます。



●光沢耐候年数 ※宮古島6年間の屋外暴露結果



●促進耐候性試験(キセノンウェザーメーター)

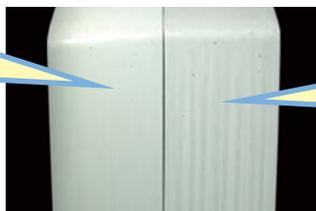


※光沢保持率が30%を下回ると、塗替えのサインとなります。

低汚染性で綺麗!!

無機塗膜の特長である「硬さ」、「緻密性」により優れた耐汚染性を発揮します。塗膜表面に汚れが付着しにくく、また塗膜表面の劣化もしにくいことから、耐汚染性が長期間持続します。

汚れが目立たず
全面が綺麗



雨水の流れた
跡が残り汚れ
が目立つ

タワーコート 溶剤系フッ素塗料

性 状

項 目	主剤(白)	硬化剤
主 成 分	オルガノ ポリシロキサン系樹脂 エマルジョン塗料	グリシジル基含有 シリコンオリゴマー
配合比(重量比)	15	1
粘度(mPa・s,25°C)	7000BH型	50以下(BH型)
固形分(wt%)	50	38(有効成分)
外 観	着色液体	透明液体
イオン性	アニオン	—
危険物分類	非危険物	第4類第3石油類
無機成分(固形分中,wt%)	約52	

荷 姿

タワーコート	主剤 15kg(18ℓ石油缶) 調色(常備色は無し) 艶あり、半艶、艶消し	硬化剤 1kg(角缶) 透明液体 1ℓ
タワーコート プライマー	主剤 7kg(18ℓ石油缶) 淡黄透明液体	硬化剤 1kg(1ℓ角缶) 透明液体
ネオサーフ	1液型 16kg(18ℓ石油缶) 白色	
ネオサーフ 防水形Eシーラーレス		
ネオカチオン プライマー	1液型 15kg(18ℓ石油缶) 乳白色	
ARプライマー	1液型透明液体 14kg(18ℓ石油缶)	弱溶剤型

性能比較一覧

	タワーコート	水性フッ素樹脂塗料	他社無溶剤無機塗料	他社アクリルシリコン塗料	備 考
塗 膜 の 外 観	○	○	○	○	JIS K 5660: 6.8
隠 ぺ い 率	97	98	99	97	JIS K 5660: 6.9
耐 水 性	○	○	○	膨れ	JIS K 5660: 6.11
耐 酸 性	○	○	○	艶引け	JIS K 5660: 6.13
60度鏡面光沢度	90	78	88	79	JIS K 5660: 6.10
温 冷 繰 返 し 性	○	○	× (5サイクル割れ)	× (10サイクル割れ)	微弾性フィラー 【30サイクル】
耐 アルカリ性	○	○	×	ツヤ引け	JIS K 5660: 6.12 【飽和水酸化カルシウム水溶液】
耐 屈 曲 性	○ (φ2mm合格)	○ (φ2mm合格)	× (φ10mm割れ)	× (φ10mm割れ)	JIS K 5600-5-1:1999 【80°C×3d養生後】
強 制 汚 染	-3.4	-53	-30.5	-29	ウエットカーボン汚染 【23°C×7d養生後】
屋 外 暴 露 汚 染	-6.5	-13.2	-4.2	-5	南面30度暴露
水 の 接 触 角	90°	78°	90°	66°	滴下1分後に測定
鉛筆硬度	23°C×7d	B	3B	3B	測定不能 JIS K 5600-5-4 評価: 塑性変形
	80°C×3d	H	B	2H	
	2カ月RT	H	B	3H	
耐候性(光沢保持率6年)	40.4%	13.3%	13.7%	7.8	屋外暴露試験6年(宮古島)
容 器 の 中 で の 状 態	○	○	○	○	JIS K 5660: 6.4
低 温 安 定 性	○	○	○	○	JIS K 5660: 6.5
塗 装 作 業 性	○	○	△	○	JIS K 5660: 6.6
乾燥時間	23°C	2hr以内	2hr以内	6hr以内	2hr以内 4hr以内
	5°C	4hr以内	4hr以内	14hr以内	
ホルムアルデヒド放散量	F☆☆☆☆同等 (0.12mg/L以下)	F☆☆☆☆同等 (0.12mg/L以下)	F☆☆☆☆同等 (0.12mg/L以下)	F☆☆☆☆同等 (0.12mg/L以下)	JIS K 5601-4-1

標準施工仕様

■微弾性フィラー仕様

工程	塗料・処置	塗装回数	標準塗布量	塗装間隔(23°C)	塗装方法	希釈率(%)
素地調整	クラック、鉄筋の露出、漏水などの部分に適切な処置を施す。劣化塗膜をケレン工具(皮スキ・ワイヤーブラシ)で除去し、ホコリ、汚れ、チョーキング粉を高圧水洗で除去する。					
下塗り	ネオサーフ	1	0.3~1.0kg/m ² /回	16時間以上7日以内	ハケ、ローラー(多孔質)	1~10%(清水)
上塗り	タワーコート	2	0.13~0.15kg/m ² /回	4時間以上5日以内	ハケ、ローラー、スプレー	0~5%(清水)

■弾性フィラー仕様(防水形)

工程	塗料・処置	塗装回数	標準塗布量	塗装間隔(23°C)	塗装方法	希釈率(%)
素地調整	クラック、鉄筋の露出、漏水などの部分に適切な処置を施す。劣化塗膜をケレン工具(皮スキ・ワイヤーブラシ)で除去し、ホコリ、汚れ、チョーキング粉を高圧水洗で除去する。凹凸画面から平滑面に変更の場合は旧塗膜を除去する。					
下塗り	ネオサーフ防水形Eシーラーレス	1	0.8~1.5kg/m ² /回	16時間以上7日以内	ハケ、ローラー(多孔質)	1~5%(清水)
上塗り	タワーコート	2	0.13~0.15kg/m ² /回	4時間以上5日以内	ハケ、ローラー、スプレー	0~5%(清水)

■プライマー仕様

工程	塗料・処置	塗装回数	標準塗布量	塗装間隔(23°C)	塗装方法	希釈率(%)
素地調整	クラック、鉄筋の露出、漏水などの部分に適切な処置を施す。劣化塗膜をケレン工具(皮スキ・ワイヤーブラシ)で除去し、ホコリ、汚れ、チョーキング粉を高圧水洗で除去する。					
下塗り	タワーコートプライマー	1	0.1~0.15kg/m ²	16時間以上5日以内	ハケ、ローラー、スプレー	0~10%(塗料用シンナーA)
上塗り	タワーコート	2	0.13~0.15kg/m ²	4時間以上5日以内	ハケ、ローラー、スプレー	0~5%(清水)

※上記の数値値は全て標準値です。下地の状態、形状、施工条件、気象条件などにより多少の幅を生じることがあります。
 ※希釈は指定した希釈剤を加え、良く攪拌してからご使用ください。
 ※高圧水洗後は十分な乾燥を行ってください。
 ※吹付け塗装の場合はご相談ください。

タワーコート TP

タワーコート TP は特殊無機系成分を主体として、オルガノポリシロキサン系樹脂と変性シリコンオリゴマーからなる 2液反応硬化型弱溶剤系無機塗料です。無機系成分に有機系特殊成分を変性することで、無機系成分の特長である優れた耐候性・耐汚染性と、有機系成分の特長である耐アルカリ性・耐屈曲性の両方をあわせもった、画期的な弱溶剤型無機塗料です。

有機系特殊成分を含有することにより、塗膜の光沢（艶）は優美で、美しい仕上がりを形成します。（ただし、艶消しはできません。）

このようにタワーコート TP は無機の特長を活かし、さらに有機をハイブリッド化した、従来型フッ素樹脂塗料と同等以上の性能を有する超高性能弱溶剤型無機塗料です。

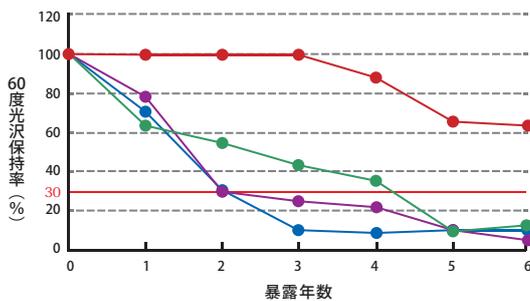
驚きの超高耐候性！

2液反応硬化により化学的に安定したシロキサン結合構造を形成します。塗膜の劣化要因である熱や紫外線から躯体を保護し、従来の塗料に比べメンテナンス周期が飛躍的に伸びます。

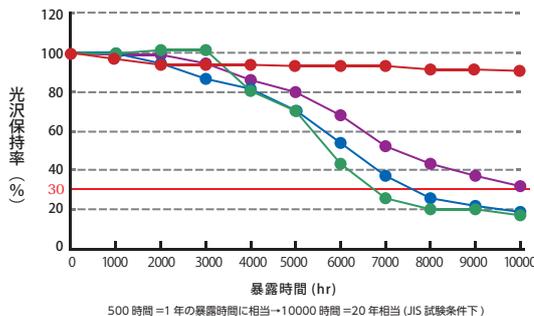
タワーコート TP 白色の光沢保持率（ツヤ）は3年間ほとんど低下することなく保持している。他社フッ素樹脂塗料、シリコン樹脂塗料については、3年間でツヤの低下が確認できた。このことから、タワーコート TP の塗膜が、実際にフッ素樹脂塗料の塗膜と同等以上の高耐候性を有していると言えます。

タワーコート TP 白色の光沢保持率（ツヤ）の低下が最も遅く、10,000時間経過時点で90%を確保していることから、タワーコート TP の塗膜が長期間の耐候性を有していると言えます。

● 光沢耐候年数 ※宮古島6年間の屋外暴露結果



● 促進耐候性試験 (キセノンウェザーメーター)



※光沢保持率が30%を下回ると、塗替えのサインとなります。

性状

項目	主剤(白)	硬化剤
主成分	オルガノポリシロキサン系樹脂	グリシジル基含有シリコンオリゴマー
配合比(重量比)	5	1
粘度(mPa・s, 25°C)	4000BH型	20以下 BH型
固形分(wt%)	65	56(有効成分)
外観	着色液体	透明液体
危険物分類	第4類第2石油類	第4類第2石油類
無機成分(固形分中, wt%)	約52	

荷姿

タワーコート TP	主剤 10kg(18ℓ 石油缶) 調色(常備色は無し) 艶有りのみ	硬化剤 2kg(角缶) 透明液体
タワーコート プライマー	主剤 7kg(18ℓ 石油缶) 淡黄透明液体	硬化剤 1kg(1ℓ 角缶) 透明液体
ネオサーフ	1液型 16kg(18ℓ 石油缶) 白色	
ネオサーフ 防水形Eシーラーレス		
ネオカチオン プライマー	1液型 15kg(18ℓ 石油缶) 乳白色	
AR プライマー	1液型 14kg(18ℓ 石油缶) 透明液体	弱溶剤型



タワーコート TP 施工前



タワーコート TP 施工後

性能一覧

試験内容		結果	試験方法
鉛筆硬度(引っ掻き)	塑性変形	H	JIS K 5600 5.4(80°C×7日間乾燥)
	凝集破壊	3H	
容器の中での状態		異常なし	JIS K 5658 4.3
乾燥時間	23°C(半硬化)	3時間以内	JIS K 5658 4.4
	5°C(半硬化)	4時間以内	
ポットライフ	23°C×5時間	異常なし	JIS K 5658 4.5
塗膜の外観		異常なし	JIS K 5658 4.6
隠ぺい率		0.90以上	JIS K 5658 4.7
60°鏡面光沢度		80以上	JIS K 5658 4.8
耐屈曲性(タイプ1)		10mm合格	JIS K 5600 5.1(80°C×3日間養生後)
重ね塗り適合性		異常なし	JIS K 5658 4.11
耐酸性	5%硫酸水	異常なし	JIS K 5600 6.1(7の浸せき法による)(80°C×3日間養生後)
耐アルカリ性	飽和酸化カルシウム溶液	異常なし	JIS K 5600 6.1(7の浸せき法による)(80°C×3日間養生後)
耐湿潤熱繰返し性(10サイクル)		異常なし	JIS K 5658 4.14(下塗りとして弊社微弾性フィラーを使用)
耐候性(光沢保持率)		63.0%	屋外暴露試験6年(宮古島)

標準施工仕様

■微弾性フィラー仕様

工程	塗料・処置	塗装回数	標準塗布量	塗装間隔(23°C)	塗装方法	希釈率(%)
素地調整	クラック、鉄筋の露出、漏水などの部分に適切な処置を施す。劣化塗膜をケレン工具(皮スキ・ワイヤーブラシ)で除去し、ホコリ、汚れ、チョーキング粉を高圧水洗で除去する。					
下塗り	ネオサーフ	1	0.6~1.0kg/m ² /回	16時間以上7日以内	ハケ、ローラー(多孔質)	1~10%(清水)
上塗り	タワーコート TP	2	0.13~0.15kg/m ² /回	2時間以上5日以内	ハケ、ローラー、スプレー	0~20%(塗料用シンナーA)

■弾性フィラー仕様(防水形)

工程	塗料・処置	塗装回数	標準塗布量	塗装間隔(23°C)	塗装方法	希釈率(%)
素地調整	クラック、鉄筋の露出、漏水などの部分に適切な処置を施す。劣化塗膜をケレン工具(皮スキ・ワイヤーブラシ)で除去し、ホコリ、汚れ、チョーキング粉を高圧水洗で除去する。凹凸画面から平滑面に変更の場合は旧塗膜を除去する。					
下塗り	ネオサーフ防水形Eシーラーレス	1	0.8~1.5kg/m ² /回	16時間以上7日以内	ハケ、ローラー(多孔質)	1~5%(清水)
上塗り	タワーコート TP	2	0.13~0.15kg/m ² /回	2時間以上5日以内	ハケ、ローラー、スプレー	0~20%(塗料用シンナーA)

■プライマー仕様

工程	塗料・処置	塗装回数	標準塗布量	塗装間隔(23°C)	塗装方法	希釈率(%)
素地調整	クラック、鉄筋の露出、漏水などの部分に適切な処置を施す。劣化塗膜をケレン工具(皮スキ・ワイヤーブラシ)で除去し、ホコリ、汚れ、チョーキング粉を高圧水洗で除去する。					
下塗り	タワーコートプライマー	1	0.1~0.15kg/m ²	16時間以上5日以内	ハケ、ローラー、スプレー	0~10%(塗料用シンナーA)
上塗り	タワーコート TP	2	0.13~0.15kg/m ²	2時間以上5日以内	ハケ、ローラー、スプレー	0~20%(塗料用シンナーA)

※上記の数値は全て標準値です。下地の状態、形状、施工条件、気象条件などにより多少の幅を生じることがあります。
 ※希釈は指定した希釈剤を加え、良く攪拌してからご使用ください。
 ※高圧水洗後は十分な乾燥を行ってください。
 ※吹付け塗装の場合はご相談ください。

タワーコートクリヤー

無機の特長である優れた耐候性・耐汚染性と有機の特長である耐屈曲性・耐クラック性を兼ね備えた次世代の水性クリヤー塗料です。外壁サイディングを新築時の外壁に蘇らせ、耐久性を向上させます。

特にタイル調、石目調、多彩模様調のサイディングの改修にはクリヤー塗装がベストであり、新築時の意匠性をそのまま蘇らせる塗料として、外壁打ち放しコンクリート面の耐汚染性、耐水性などの耐久性を向上させる塗料としてタワーコートクリヤーは最適といえます。

また、意匠に合わせた艶の調整が可能ですので、デザインに合わせて御相談ください。

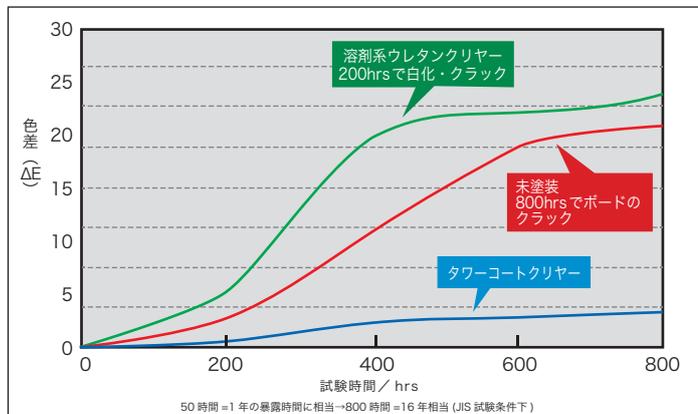
タワーコートクリヤーの優れた特長!!

- 耐候性、耐汚染性に優れています。
施工後の塗膜は優美な光沢を有し、色彩は鮮明で長期間光沢が続きます。
従来の水性塗料に比べ高い耐久性能を有する為、メンテナンス周期の延長が可能になります。
- 耐屈曲性、耐クラック性に優れています。
- 常温で硬化し、優れた塗膜性能を発揮します。
- クリヤー塗料であるため、下地の意匠性を損なう事はありません。
- エアレスプレー、ローラー、刷毛、いずれの塗装用具においても作業性は良好です。

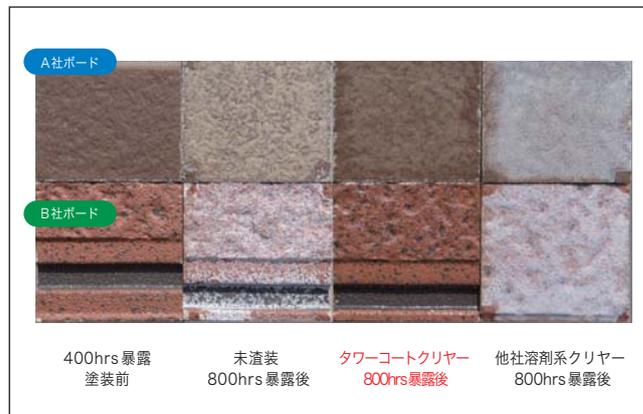
製品データ

ボード材/A社製、B社製を使用。400時間暴露・劣化させたボード材にタワーコートクリヤーを塗布し、さらに800時間暴露を行った。

促進耐候性試験(メタルハライドランプ式)



SUV促進試験後の外観状態



性状

項目	主剤	硬化材
主成分	オルガノポリシロキサン系樹脂エマルジョン塗料	グリシジル基含有シリコンオリゴマー
配合比(重量比)	15	1
粘度 (mPa·s, 25°C)	6000 (BH型)	50以下 (BH型)
固形分 (wt%)	30	38(有効成分)
外観	乳白色液体	透明液体
イオン性	アニオン	—
危険物分類	非危険物	第4類第3石油類
無機成分(固形分中, wt%)	約30(SiO ₂)	

荷姿

タワーコートクリヤー	主剤 15kg(18ℓ石油缶) 艶有り、半艶、艶消し	硬化剤 1kg(1ℓ角缶)
タワーコートプライマー	主剤 7kg(18ℓ石油缶) 透明液体	硬化剤 1kg(1ℓ角缶)



性能一覧

	タワーコートクリヤー		備 考
	艶有り	艶消し	
容器の中での状態	○	○	JIS K 5660:2003 6.4
低温安定性	○	○	JIS K 5660:2003 6.5
塗装作業性	○	○	JIS K 5660:2003 6.6
乾燥時間	23°C	2時間以内	JIS K 5660:2003 6.7
	5°C	4時間以内	
塗膜の外観	○	○	JIS K 5660:2003 6.8
60度鏡面光沢度	90	10以下	JIS K 5660:2003 6.10
耐水性	○	○	JIS K 5660:2003 6.11
耐アルカリ性	○	○	JIS K 5660:2003 6.12
耐湿潤冷熱繰り返し性	○	○	JIS K 5660:2003 6.14
耐衝撃性	○	—	JIS K 5658:2002 6.10
耐酸性	○	○	JIS K 5658:2002 6.13
リコート性	23°C×14d	分類0	JIS K 5658:2002 6.12 準拠
	50°C×14d	分類0	
耐屈曲性	2mm 合格	4mm 合格	JIS K 5600-5-1 : 1999
鉛筆硬度	HB	H	JIS K 5600-5-4 : 1999
ホルムアルデヒド放散量	F☆☆☆☆同等	F☆☆☆☆同等	JIS K 5601-4-1 : 2003
紫外線透過率	48%	—	自社試験法

標準施工仕様

■サイディングボード面・石材調吹付材・コンクリート打ち出し

工程	塗料・処置	塗装回数	標準塗布量	塗装間隔(23°C)	塗装方法	希釈率(%)
素地調整	ホコリ、汚れ、チョーキング粉を高圧水洗で十分に除去し、清浄な面とする。					
下塗り	タワーコートプライマー	1	0.1~0.15kg/㎡/回	16時間以上5日以内	ハケ、ローラー、スプレー	0~10%(塗料用シンナーA)
上塗り	タワーコートクリヤー	2	0.1~0.12kg/㎡/回	4時間以上5日以内	ハケ、ローラー、スプレー	0~5%(清水)

※上記の各数値は全て標準値です。下地の状態、形状、施工条件、気象条件などにより多少の幅を生じることがあります。
 ※希釈は指定した希釈剤を加え、良く攪拌してからご使用ください。
 ※高圧水洗は十分な乾燥を行ってください。
 ※ローラーはクリヤー塗料に適した中毛無泡ローラーを推奨します。

クリヤー工法施工診断 (サイディングボード面)

- クリヤー塗装には可能な場合と不可能な場合があります。
- チョーキングや汚れが目立つ前に塗り替えることが最適です。外観上は全く異常が認められないサイディングボードも肉眼では見られないヒビ割れが認められます。これが劣化の始まりとなります。
- 日本窯業外装材協会では窯業系サイディング(外装材)"維持管理のしおり"の中で塗り替えは5年以上経過したら実施して下さいと明示しております。5年経過後早い時期に塗り替えが必要です。時期が遅くなるとチョーキング等の影響からクリヤー工法が不可となります。
- クリヤー(透明)仕上げとなるため下地によってはその下地の状況をひろってしまいます。このため汚れや、チョーキングが著しいとムラになって、クリヤー仕上げが難しいものとなり、付着不良、白化、剥離、剥がれの原因となります。

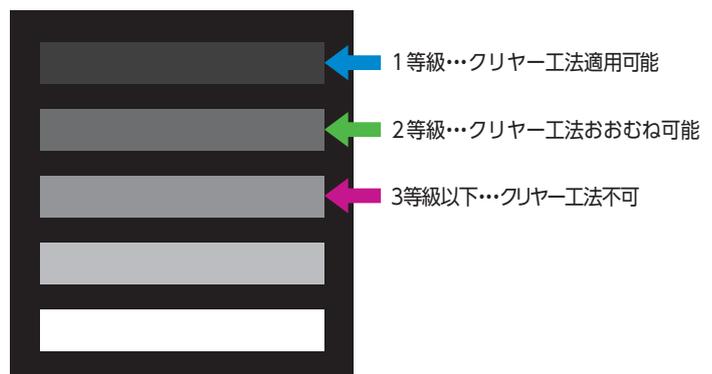
以上のことから施工に当たり、施工前診断による調査の実施が必ず必要です。

※施工に適さないチョーキング改修面には施工は絶対に行わないでください。付着不良、日化、剥離、剥がれが発生し、クレームとなります。この場合、別途エナメル塗料による工法をご検討ください。

※チョーキングの激しい部分が一部の外壁面にある場合でも、施工は行わないでください。この場合も、別途エナメル塗料による工法をご検討ください。

「施工前外壁調査方法」

- 透明テープ(簡易的にセロハンテープ)を使用する。
- テープを塗膜表面の上に置き強く押し付けて指でこする。
- テープを剥がし黒い紙の上にテープを乗せて白さ(白亜化度)を対比評価する。
- JIS K 5600-8-6 白亜化の等級に準拠し
この中の「数値化した白亜化の等級1~5の標準画像」で対比評価し、判定する。
(JISハンドブック等を使用してください)



施工上の注意事項・要点

- 使用時は、必ず電動攪拌機を使用し主剤をよく攪拌したのち硬化剤を混合し使用してください。
- 主剤と硬化剤を指定の比率で混合し、電動攪拌機で均一に攪拌してから使用してください。主剤と硬化剤の混合比率が不正確であったり、指定以外の塗料を混合したり、攪拌が不十分であった場合、本来の正しい塗膜の機能が得られませんので必ず守ってください。
- 過希釈の場合、カブリ・ハジキ・光沢低下などの不具合を生じる場合がありますので、所定の希釈率を必ず守ってください。また、同一現場で一度定めた希釈率は、同一にしてください。
- 塗装後1～2日は、塗装表面に若干の粘着性が残りますので、粉じんなどの付着にご注意ください。尚、上塗り性、塗膜性能に支障はありません。
- 主剤・硬化剤の混合後は必ず使い切るようにしてください。
- 塗料を保管する場合には必ず直射日光の当たらない、湿気の少ない屋内に保管してください。保管や施工時の換気、火気には充分注意してください。
- 汚れ、傷などにより補修塗料が必要な場合がありますので、使用塗料は、同一塗料、同一ロット、同一塗装方法で補修塗装をしてください。
- 吸い込みが激しい下地の場合は、上塗り塗料に合った下塗り材タワーコートプライマー・ARプライマー・ネオカチオンプライマーを2～3回塗布してください。
- 旧塗膜がシリコン系、フッ素系塗料や活膜ウレタン系の場合には、密着しない可能性がありますので、必ずテスト施工を行った上でご使用ください。
- 施工時の気温が5℃以下、湿度85%以上または換気が十分でなく結露が考えられる場合は、塗装を避けてください。外部の塗装で降雨の恐れがある場合、および強風時は塗装を避けてください。
- 飛散防止のため養生を行ってください。色相によっては降雨、結露により濡れ色になる場合がありますが、乾燥すると元に戻ります。塗膜性能上問題はありません。
- 塗装後、24時間以内に降雨、結露がありますと白化やしみが残る場合があります。
- 低温、高湿度、通風のない場合には白化やしみが残る場合があります。乾燥条件によって塗膜に粘着感を感じることがありますが、時間とともに粘着感はなくなり、塗膜性能上問題はありません。
- 笠木、天端など、長時間水が滞留する箇所では塗膜の白化、膨れなどが発生する場合があります。
- たえず結露が発生するような用途、場所での使用は避けてください。
- 蓄熱されやすい素材（軽量モルタル、ALC、窯業サイディングなど）や断熱構造が強い場合で、旧塗膜が弾性リシンや弾性スタッコ、複層弾性のアクリルトップなどの弾性塗料の場合、環境条件によって、水や温度の影響で塗膜が膨れていることがあります。そのまま塗装すると、更に膨れが拡大することがありますので、ケレンで除去するなどの入念な下地処理を行ってください。
- 素地の乾燥は十分に行ってください。（含水率10%以下、pH9以下）
- ALC面、多孔質下地、コンクリートブロック面、外部の素地において巣穴、段差などがある場合、合成樹脂エマルジョン入りセメント系下地調整材などで処理してください。
- 表面のごみ、ほこりなどは除去し、目ちがい、ジャンカ、コールドジョイントなどは合成樹脂エマルジョン入りセメントモルタルで平滑にしてください。
- 新設時はエフロ・レイタンス・ゴミ・汚れなどをワイヤーブラシ・サンドペーパー・ウエスを用いて除去・清掃し、含水率10%以下、pH9以下で施工してください。
- 新設の押出成形セメント板、GRC板、フレキシブルボードなどは、下塗り材として、浸透性のあるシーラーで処理してください。
- 新設仕様の場合は、溶剤形シーラーを塗装してください。
- 下地・旧塗膜が弱い場合は、溶剤形シーラーをお使いください。
- はけ塗り仕上げとローラー仕上げが混在する場合は、塗付量、表面肌が異なり、色相差が出ますので、はけ塗りの部分は、希釈を少なくして塗装してください。
- ローラー塗りの場合、ローラー目は同一方向に揃える様に仕上げてください。ローラー目により、色相が異なって見えることがあります。
- 下塗り材の微弾性機能は、塗付量によって異なりますので、所定の塗付量を塗装してください。
- 各工程の塗装間隔は、所定の塗り重ね乾燥時間を厳守してください。
- シーリング面への塗装は、塗膜の汚染、はく離、収縮割れなどの不具合を起こすことがありますので、行わないでください。やむを得ず行う場合は、適切な下塗り材処理を行ってから塗装してください。
- 被塗物の構造、部位、塗装仕上げ形状、環境条件などの影響で、本来の低汚染機能が発揮されない場合があります。
- 旧塗膜に発生した藻・かびは洗浄などで必ず除去し清潔な面としてください。付着阻害を起こすおそれがあります。
- 既存塗膜の離れ難箇所は、既存のパターンに合うように既存塗膜の塗装仕様でパターン合わせを行ってください。
- 塩ビシロ鋼板の上の塗装は避けてください。
- 乾燥した塗膜に付いた汚れは、シンナーなどで拭かず、中性洗剤で洗浄してください。
- つや調整品は、被塗物の形状や素地の状態、膜厚や色相などにより、実際のつやと若干違って見える場合があります。見本板、またはあらかじめ試し塗りをして確認してください。

安全衛生上の注意事項

- 本来の用途以外に使用しないでください。
- 使用前に取扱説明書を理解して、取り扱ってください。
- 粉じん / ガス / 蒸気 / スプレーなどを吸入しないでください。
- 取扱後は、手洗いおよびうがいを十分に行ってください。
- 必要に応じて個人用保護具を使用してください。
- 飲み込んだ場合気分が悪い時は、医師に連絡してください。口をすすいでください。
- 粉じん、蒸気、ガスなどを吸い込んで気分が悪くなったときには、安静にし、必要に応じてできるだけ医師の診断を受けてください。
- 緊急の洗浄剤が必要な場合、直ちに特別処置を実施する。
- 容器からこぼれた時には、砂などを散布した後処理してください。
- 施設して子供の手の届かないところに保管してください。
- 直射日光や水漏れは厳禁です。
- 塗料などの缶の積み重ねは3段までとってください。
- 日光から遮断し、換気の良い場所で保管してください。輸送中も50℃以上の温度に暴露しないでください。
- 内容物 / 容器を廃棄する時には、国 / 地方自治体の規制に従って産業廃棄物として廃棄してください。
- 詳細な内容、表示例以外の事項については、製品安全データシート (SDS) をご参照ください。
- 本商品は日本国内での使用に限定し、輸出される場合にはご相談ください。

■お問い合わせ先



株式会社ネクストウインド

〒222-0033

神奈川県横浜市港北区新横浜2-17-11

アイシスプラザ401

TEL. 045-475-5177 FAX. 045-475-5178

URL <http://www.nextwind.co.jp>